

Heimatkundliche Beilage

zum Amtsblatt der Bezirkshauptmannschaft Amstetten

Nr. 183 | 1. Juli 1987 | 16. Jahrgang

Arbeit und Leben der ländlichen Handwerker des Mostviertels in früheren Zeiten

(von Anton Distelberger, Mostviertler-Bauernmuseum)

F o r t s e t z u n g

Die Blüte des Handwerks dauerte bis zum Beginn der Industrialisierung in der Mitte des 19. Jahrhunderts. Dann konnten die Produkte des Handwerks mit der Industrie immer weniger konkurrieren. Denn der Handwerker führte sämtliche Werkzeuge mit eigener Hand, und das Material bearbeitete er mit eigener Muskelkraft. In der Industrie aber übernahm die Maschine einen Großteil der Bearbeitung und konnte billige Massenartikel herstellen.

Die meisten dieser Berufe sind in der Folge überhaupt ausgestorben, nur wenige haben sich angepaßt und gewandelt.

Die meisten dieser Berufe sind in der Folge überhaupt ausgestorben, nur wenige haben sich angepaßt und gewandelt.

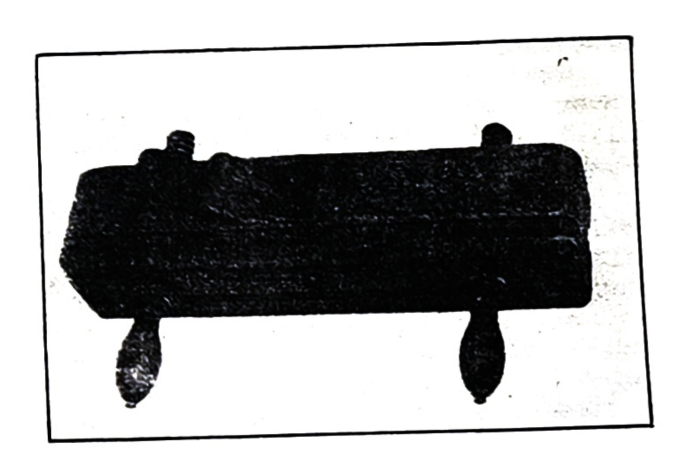
2. Der Tischler

Der Tischler ist der einzige handwerkliche Beruf, der die Industrialisierung "überlebte", der mit der Mechanisierung voll mitziehen konnte und nicht seltener, sondern immer häufiger und verbreiteter wurde.
Die Erzeugnisse sind weitgehend dieselben geblieben, nur die Arbeitstechnik hat sich wesentlich geändert. Es gibt heute wohl auch die großindustrielle Fertigung, aber eben auch viele kleine und mittlere Betriebe am Land.

Ursprünglich arbeitete der Tischler in seiner eigenen Wohnung, in einem gemeinsamen Wohn- und Arbeitsraum. Dort erhitzte er am Herd den Perlleim, mit dem er alles verleimte. Dort war auch sein Werkzeug. In meinem Museum habe ich ca. 200 verschiedene Tischlerwerkzeuge, allein 50 Hobel, die teilweise selbst fein verziert sind.

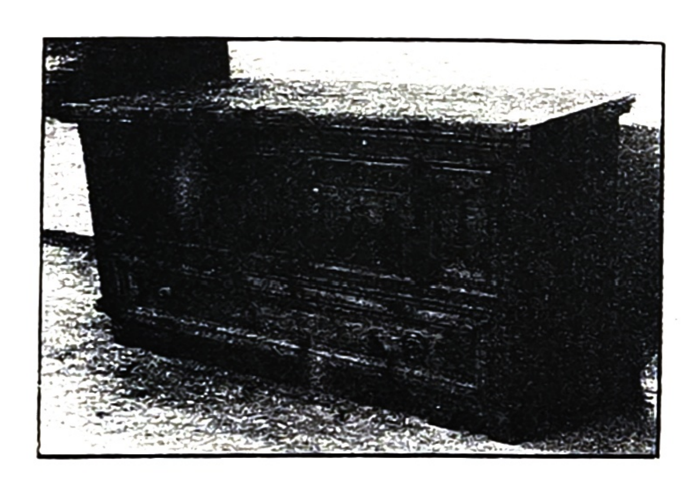
Manche Werkzeuge des Tischlers sind ähnlich wie die des Zimmermanns, insgesamt aber viel feiner und ausgereifter.

Da sind die Hobel - überwiegend Gesimshobel, mit denen die Gesimse an den Kästen, Truhen usw. wunderbar verziert werden konnten -, die



./.

Schnitzwerkzeuge (die übrigens alle so gemacht sind, daß die Schnitzbewegung immer zum Körper hin und nicht, wie heute üblich, vom Körper weg geht), die Löffelbohrer - man kann sich kaum mehr vorstellen, daß mit ihnen sämtliche Löcher gebohrt wurden - , die Stemmeisen, Raspeln, Sägen usw.
Der Tischler sägte, stemmte, hobelte, bohrte, raspelte, schabte und putzte all seine Werkstücke in mühevoller Arbeit von Hand aus auf seiner Hobelbank, er hatte weder Maschinen noch Schmirgelpapier noch sonstige Hilfsmittel zur Verfügung, wie sie heute schon für jeden Heimwerker zur Selbstverständlichkeit geworden sind.



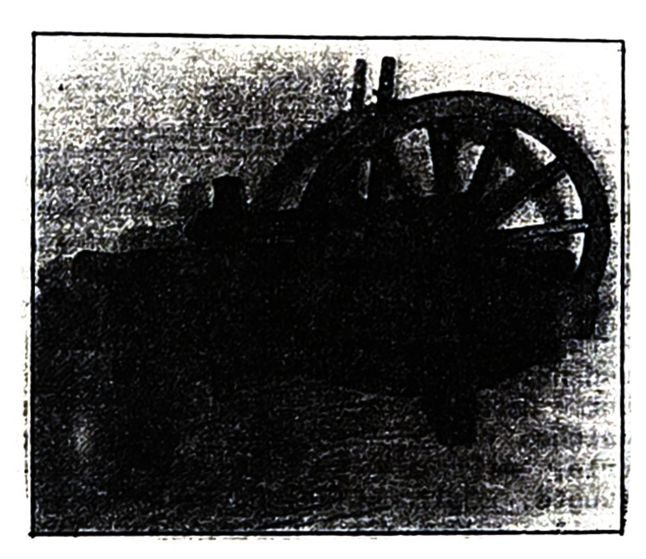
3. Der Faßbinder

Ein blühendes Handwerk hier im Mostviertel war das des Binders, weil der Most ein äußerst beliebtes Getränk war und er die notwendigen Behälter dafür - die Fässer - herstellte.
In jedem Ort gab es einen oder mehrere Binder, die alle Hände voll zu tun hatten, neue Fässer herzustellen und die alten wieder zu flicken - aber daneben auch Schaffel, Bottiche, Amper und andere Holzgefäße herzustellen.
Heute sind die Binder ausgestorben; nur hie und da arbeitet noch ein alter - er weiß, daß er einer der letzten, übriggebliebenen ist, die dieses Handwerk noch beherrschen. Die Plastikfässer und Kunststoffbehälter haben sie verdrängt.

Die Arbeit des Binders war schwer und hart. Im Winter begann er den Jahreslauf seiner Arbeit, indem er zu den Bauern hinausging, um dort mit ihnen gemeinsam mit der Vier-Mann-Säge große Eichen umzuschneiden, abzulängen, aufzuspalten. Dann hackte er das Holz zu Dauben aus und schlichtete sie auf, damit sie so mehrere Jahre hindurch gut trocknen, sich aber dabei nicht verziehen und verwinden konnten.

Vor dem Haus jedes Binders standen riesige Daubenstöße; bei jedem Bauernhof kleinere.
Wenn das Holz nach Jahren entsprechend ausgetrocknet war, wurde jede Daube mit der Hacke und dem Reifmesser auf der Hoanzlbank zurechtgerichtet; zuletzt dann auf der Stoßbank, einem Gerät, das aussieht wie ein sehr großer Hobel, der umgedreht wurde, sodaß das Holz auf dem Hobel hin- und hergeführt wurde. Das mußte so genau geschehen, daß die zusammengebauten Dauben ein schönes, rundes Faß ergeben konnten, das dann auch dicht wurde. Sie mußten also gleich lang sein, seitlich abgeschrägt, damit das Faß rund wurde, und in der Breite beidseitig gekrümmt (d.h. sie waren an den Enden ein wenig schmäler als in der Mitte), sodaß aus den geraden Dauben ein bauchiges Faß entstehen konnte. Dazu hatte der Binder für alle Faßgrößen seine "Lehren" für Länge, Abschrägung und Verlauf der Breite (Ausrundung).
Dann wurden die Dauben kreisrund zusammengestellt und auf einer Seite mit einem eisernen Reifen zusammengehalten.
Um auch das andere Ende der Dauben zusammenzubringen, hat man mitten in diesem entstehenden Faß ein Feuer angezündet, weil sich das warme Holz leichter biegen läßt, und es wurde mit einem Seil der "Binderschraube" auch auf der zweiten Seite zusammengezogen. Später hat der Binder das Faß glatt ausgehobelt und mit dem "Kimmhobel" die "Kimme", eine umlaufende Nut auf der Innenseite, ausgehobelt, in der der Faßboden seinen Sitz finden konnte.
Diese beiden Faßböden zu richten und einzupassen war der nächste Arbeitsgang.

Anschließend wurden die Spundlöcher gebohrt, und das Faß brauchte nur noch geputzt und außen gestrichen zu werden (meist mit Leinölfirnis).
Das alles war eine sehr harte Arbeit, weil Eichenholz von Hand aus äußerst schwer zu bearbeiten ist.
Zum Schluß wurde das Faß noch mit dem Spundmaß genau nach dem Fassungsvermögen vermessen, das in "Eimer" ausgedrückt wird (Ein Eimer entspricht 56 Liter).
Gebräuchlich waren Fässer zwischen einem und hundert Eimern Volumen; es gab aber auch ganz kleine Jausenfässer.



4. Der Wagner

Die Wagnerei ist ein Handwerk, das im Mostviertel mittlerweile ganz ausgestorben ist. Durch die Einführung der gummibereiften Anhänger, die später auch zunehmend aus Eisen gefertigt wurden, und der eisernen Eggen und Pflüge wurde auch er verdrängt.
Der Wagner benötigte von all diesen Handwerkern die meisten Werkzeuge, weil er sehr viele verschiedene Geräte herstellte, außer Wagen nämlich auch Schlitten, Pflüge, Eggen, Scheibtruhen, Schubkarren, Ochsenjoch, Sappl- und Hackenstiele und ähnliches.
Er fertigte seine Produkte vorwiegend aus Eschenholz. Im Winter kaufte er von den Bauern schöne, astreine Bloche, schnitt sie und schlichtete das Holz zum Trocknen auf, um es später nach Bedarf zu verarbeiten.
Die größten Arbeitsgeräte des Wagners waren der Radstock, auf dem die Räder gefertigt wurden, die Drechselbank und in späterer Zeit die Bandsäge. Er hatte aber auch viele verschiedene, aus Holz ausgeschnittene "Lehren", die er zur Formgebung seiner Teile brauchte.
Es ließe sich vieles über die Arbeit des Wagners erzählen; ich will hier nur die Entstehung eines hölzernen Wagenrades beschreiben.

Zuerst wurde der "Radhaufen" (die Nabe) auf der Drechselbank abgedreht. Diesen spannte der Wagner so in den Radstock ein, daß er drehbar blieb, und die Löcher für die Speichen wurden gestemmt. Die Speichen schnitt er aus, hobelte sie und setzte sie ein. Dann schnitt der Wagner die Felge nach einer "Lehre" in einigen Teilen aus, bohrte Löcher für die Speichen, setzte die Felgenteile rundherum auf und verkeilte sie, wobei er mit Hilfe des Radstockes ständig überprüfen konnte, ob das Rad auch wirklich rund wurde.
Zum Schluß durchbohrte er mit dem großen Radnabenbohrer den Radhaufen, damit man das Rad auf die Achse stecken konnte.
Es gab Wagner, die sehr schön arbeiteten und all ihre Erzeugnisse wunderbar verzierten. Bekannt dafür war beispielsweise der Wagnermeister Datzberger aus Hiesbach bei Amstetten.

Von ihm konnte ich auch einige sehr interessante Werkzeuge bekommen, die nur zum Verzieren dienten.
Nicht nur der Wagner hatte eine Beziehung und eine gewisse Liebe zu dem, was er herstellte, auch jeder Bauer war stolz, wenn er einen schönen Wagen besaß, der auch die Jahreszahl und seinen Namen trug.

./.

5. Der Rechen- und Schaufelmacher

Auch dieser wohl weniger bekannte Beruf hatte seine Bedeutung, weil der Handwerker, der ihn ausübte, Gegenstände herstellte, die auf einem Bauernhof unbedingt gebraucht wurden, nämlich Rechen, Schaufeln und hölzerne Gabeln.
Der Rechenmacher verarbeitete nur weiches Holz, häufig Pappel und Erle, weil die Geräte, die er erzeugte, möglichst leicht sein mußten, damit sich die Anstrengung beim Arbeiten damit in erträglichen Grenzen hielt.
Der Rechenmacher kam mit relativ wenig Werkzeug aus. An Besonderheiten hatte er eine spezielle Vorrichtung zum Ausbohren des Rechenhauptes und ein rundes Eisen, mit dem er die Rechenzähne einfach herstellen konnte, indem er Holzstücke durch dieses Eisen schlug. Außerdem brauchte er eine "Hoanzlbank", Reifmesser, Hacke, Texel und Schaber für die Schaufelerzeugung.

Es wird auch klar, welch überragende Bedeutung das Holz als Werkstoff für die verschiedensten Dinge mit den verschiedensten Verwendungen hatte, wenn man von der Arbeit dieser Handwerker spricht.
Die Gründe liegen darin, daß Holz immer problemlos und ausreichend zur Verfügung stand, entscheidend billiger war als Metall und von Hand aus relativ leicht zu bearbeiten.
Metall wurde nur dort verwendet, wo die Festigkeit von Holz nicht ausreichte.